UGELLI MISCELATORI

Mixer Groche Technik

Qualità di miscelazione superiore con limitata perdita di pressione.



Il materiale è convogliato dalle alette nella direzione dei flussi, che si separano e si incontrano per miscelarsi tra di loro. Questo processo si ripete più volte per moltiplicare l'effetto miscelante in modo esponenziale.

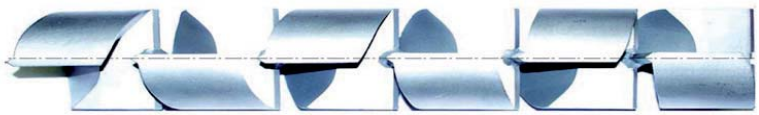
Vantaggi:
- lunga durata, praticamente indistruttibile
- colorazione uniforme ottenuta attraverso una migliore omogeneizzazione del fuso
- nessuna perdita di pressione degna di nota
- utilizzabile per quasi tutti i materiali
- disponibile per tutti i tipi di presse a iniezione
- autopulente, senza angoli o zone morte.



Principi di funzionamento

L'ugello mixer HD-CSE è stato progettato per lo stampaggio a iniezione di materiali termoplastici.
Il principio di costruzione dei miscelatori CSE è unico nel suo genere. Ciascun elemento divide la sezione in 2 canali che si dividono a loro volta in 2 ulteriori sezioni formando altri 2 canali di flusso, e così via. L'ingresso e l'uscita del canale sono miscelati a 90°. Le superfici di scorrimento sono definite geometricamente curve. L'omogeneizzazione è ottenuta da 2 effetti, la stratificazione esponenziale e la differenza di velocità dei flussi parziali. Ciò provoca una continua omogeneizzazione su un tratto minimo di miscelazione.
L'ugello mixer HD-CSE è composto da 4 bussole resistenti alla corrosione, con 8 elementi miscelanti senza zone di ristagno. Le bussole, prodotte in un unico pezzo, sono praticamente indistruttibili. La qualità di fabbricazione estremamente elevata garantisce l'assenza al 100% di cavità. Questo consente una processabilità senza alcun problema di ristagno anche con i materiali termicamente sensibili.

I materiali termoplastici sono cattivi conduttori di calore. Studi effettuati sugli impianti di estrusione hanno evidenziato che all'uscita della vite le differenze di temperatura possono risultare considerevoli (anche fino a +/- 20°C).
Questo problema porta, nel processo di stampaggio a iniezione, ad una irregolarità delle tolleranze e di conseguenza ad un aumento del tasso di difettosità, particolarmente con manufatti tecnici.
Differenze nella temperatura implicano anche aumento nei tempi ciclo, dato che deve essere tenuto in considerazione il raffreddamento del materiale sotto la temperatura massima all'interno dello stampo.
Una riduzione del tempo ciclo può significare un risparmio supplementare dei costi di esercizio.
Il miscelatore CSE ha più volte dimostrato di poter garantire una omogeneizzazione del fuso con una perdita di pressione assolutamente moderata.



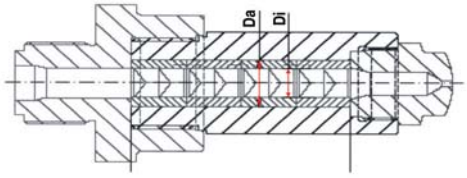
Mixer Groche Technik

Costruzione degli elementi miscelanti in un ugello aperto con puntale ugello
M32x1,5 Raggio e foro secondo indicazioni specifiche del cliente.

Costruzione degli elementi miscelanti in una bussola con ugello aperto con puntale ugello M32x1,5 per uno smontaggio facilitato



L'immagine mostra la sezione del materiale prima e dopo la miscelazione



Tipo	Da (mm)	Di (mm)	L (mm)	Peso stampata	Diametro vite in mm	Forza di chiusura	Pressione d'iniezione
HS-CSE Ø 8	14.0	8.0	60	< 100 gr.	<50	<1000 KN	<1500 bar
HS-CSE Ø 12	22.0	12.0	88	< 500 gr.	40.75	<2000 KN	<1500 bar
HS-CSE Ø 16	25.0	15.8	108	< 1200 gr.	60-100	<6000 KN	<1500 bar
HS-CSE Ø 22	32.0	22.0	152	< 2000 gr.	80-140	<10000 KN	<1000 bar
HS-CSE Ø 27	38.0	26.5	180	> 1500 gr	>120	>1000 KN	<700 bar
HS-CSE Ø 36	48.0	34.5	240	-	-	-	-
Il foro Da deve rispettare le tolleranze richieste							

PRONTA CONSEGNA
PER LE PRESSE PIU' DIFFUSE IN EUROPA

Campi d'applicazione per tipo di polimero:

PS, LDPE, LLDPE, HDPE, PP, ABS, SAN, PC, PMMA, PA, PETP -> applicazioni eccellenti
EVA, PA6, PA66, PBT, PVC morbido, TPU, POM -> richiesti test specifici
(le applicazioni sono in relazione al materiale da processare; a volte l'utilizzo è molto critico in relazione alla distribuzione del tempo di residenza).
Il mixer HD-CSE è certamente indicato se si è già omologato l'uso di qualsiasi altro ugello miscelatore
PVC rigido, -> applicazione sconsigliata

Dati tecnici:

massima temperatura consentita: 350°C
massima pressione interna consentita: vedi pressione d'iniezione nello schema

massima caduta di pressione consentita: HD-CSE ø8 - ø22 dp=800 bar
massima caduta di pressione consentita: HD-CSE ø27 - ø36 dp=800 bar
Materiale dell'ugello mixer: *SS 316L/304*; materiale della testa di miscelazione: 1.2344, 1.2312

Diametro vite	MIxer
Ø 12 – Ø 30	CSE 08
Ø 25 – Ø 70	CSE 12
Ø 60 – Ø 150	CSE 16